

Az M-Pro sorozat

Tökéletes MIG/MAG berendezés minden műhelybe. **Kevertgáz és CO₂.**

A Lorch M-Pro sorozatának tagjai megbízható munkaeszközök vékony lemezek estében ugyanúgy, mint közepes, vagy kimondottan vastagnak számító acélok. A **minőségi berendezés** a legjobb hegesztési tulajdonságokkal teljesít meggyőzően, az ergonomikus és robusztus ház, valamint a praktikus, 3 lépésből álló beállítási rendszer teszi teljessé az áramforrást. A modern szinergikus beállítási lehetőségek a kezelést mindennél egyszerűbbé teszik. Csak az anyag - huzalméret - védőgáz kombinációhoz tartozó jelleggörbét kell beállítani, a többit elintézi az elektronika. A legjobb hegesztési paraméterek a kijelzőn megjelennek, és a huzalelőtölés is a választott feszültségértékhez igazodik. A minőség az M-Pro esetében a legkisebb részletekben is megmutatkozik, a jó minőségű trafótól kezdve a stabil, erős kerekeken át a terhelhető fogantyúig.

A gyakorlati igényekhez alakított teljesítmény-típusok és a három különféle vezérlés minden igényt kielégítő választékot kínál a műhelyekben fellépő igényekre.



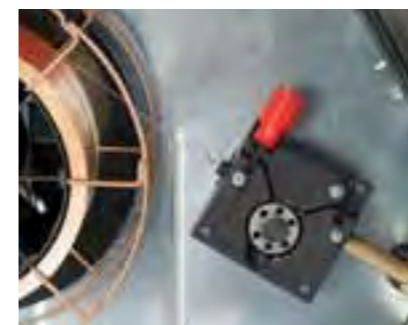
Praktikus burkolat és ergonomikus, jól belátható huzalelőtölő rekesz.



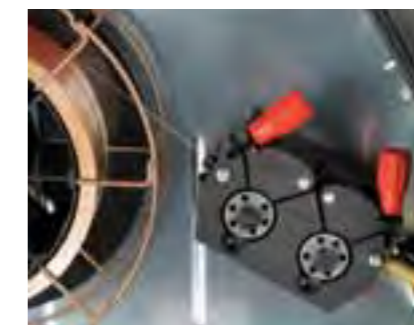
Hátsó tartó dupla rögzítőlánccal a gázpalacknak, ahol akár egy 50l-es palack is biztonságosan elfér.

Precíz huzalvezetés

Csak egy igazán precíz huzaltovábbító rendszer képes csekély görgőnyomás és minimális huzal-deformáció mellett stabil vezetésre. A Lorch a probléma megoldására **két- és négygörgős huzaltovábbító rendszert** is kínál. A huzal ellenállásának csökkentése céljából a huzalvezető ferdén van beszerelve. A huzalbefűzés nyomógomb segítségével egyszerűen és feszültségmentesen oldható meg. A befűzőgomb pont ott található, ahol arra szükség van. A gépház belsejében, a huzaltoló motor szomszédságában.



2 görgős huzaltovábbító



4 görgős huzaltovábbító

A gép beállítása **három lépésben**

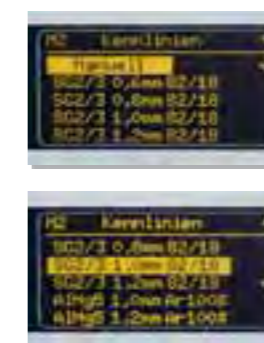
1. jelleggörbe kiválasztása (szinergikus vezérlés)
2. feszültségfokozat beállítása
3. huzalelőtölés korrekciója

Szinergikus szabályzás: az optimális paraméterek automatikus **beállítása**

- válassza ki a táblázatból a kívánt anyag/huzalméret/ védőgáz kombinációt.
- az adott értéknek megfelelően állítsa be a programváltó kapcsolót (Performance vezérlés esetében a digitális kijelzőn lehet minden beállítást elvégezni).



Szinergikus előválasztó táblázat BasicPlus és ControlPro esetében



Szinergikus előválasztó táblázat Performance esetében

M-Pro sorozat áttekintése

- ✓ legjobb hegesztési tulajdonságok acél, saválló és alumínium esetében
- ✓ elektromosan vezérelt funkciók: 2 taktusú, 4 taktusú, pont-, és intervallum-hegesztés
- ✓ 3 lépésben történő egyszerű beállítás (szinergikus és manuális módban egyaránt)
- ✓ három különféle vezérlési lehetőség (BasicPlus, ControlPro, Performance)
- ✓ ergonomikus tervezés, ferde előlap
- ✓ robusztus, terhelhető ház stabil, erős kerekekkel
- ✓ DIN EN 60974-1 által elkészített és tesztelt, CE és S jelöléssel, IP 23
- ✓ 2 vagy 4 görgős huzaltoló rendszer
- ✓ feszültségmentes huzalbefűzés a huzalelőtölő rekeszben lévő gombbal
- ✓ ferdén elhelyezett pisztolycsatlakozás a jobb huzalvezetés érdekében
- ✓ dupla rögzítőlánccal szerelt hátsó stabil tartó 50l-es gázpalacknak
- ✓ a stand-by hűtésnek és a modern elektronikának köszönhetően csökkentett fogyasztás és magasabb hatásfok
- ✓ opció: vékony lemezek alacsony hőmérsékletű forrasztásához CuSi funkció





Az M-Pro kínálja a tökéletes MIG/MAG hegesztést

Az M-Pro-ban megvan, ami másban nincs, szinergikus vezérlés és az optimális huzalvezetés céljából ferdén beépített pisztolycsatlakozás. Az automatikának csak meg kell adni az anyag/huzalátmérő/védőgáz kombinációt, majd be kell állítani az alapanyag vastagságát, és kész. Kategóriájában egyedülálló!



Az M-Pro vezérlései

BasicPlus



- ✓ automatikus beállítás
- ✓ 2 görgős huzaltovábbítás
- ✓ ledes szimbólumokkal segített kezelőfelület

ControlPro



- ✓ automatikus beállítás
- ✓ 4 görgős huzaltovábbítás
- ✓ feszültség és áram kijelzés
- ✓ ledes szimbólumokkal segített kezelőfelület

Performance



- ✓ automatikus beállítás
- ✓ 4 görgős huzaltovábbítás
- ✓ feszültség és áram kijelzés
- ✓ digitális feszültségszabályzás - 21 fokozattal
- ✓ korszerű OLED kijelző
- ✓ Tiptronik funkció - munkák mentése
- ✓ lehetőség powermaster pisztoly csatlakoztatására

Variációk

MIG/MAG hegesztés



Hegesztési tartomány	M-Pro 170	M-Pro 210	M-Pro 250	M-Pro 300	M-Pro 150 CuSi	M-Pro 200 CuSi
MIG/MAG	25 - 170 A	25 - 210 A	30 - 250 A	30 - 300 A	15 - 150 A	15 - 200 A
Feszültségfokozat	6	12	12/21*	12/21*	7	12/21*
Védőgáz	kevertgáz	kevertgáz + CO ₂ **	kevertgáz + CO ₂	kevertgáz + CO ₂	kevertgáz	kevertgáz
Hegeszhető huzalátmérő						
Acél Ø (mm)	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0
Alu Ø (mm)	1,0	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	0,8 - 1,0	0,8 - 1,2
CuSi Ø (mm)	--	--	--	--	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0
Bekapcsolási idő 25°						
BI 100% esetén	90 A	90 A	185 A	205 A	120 A	125 A
BI 60% esetén	110 A	110 A	205 A	235 A	145 A	160 A
Maximális áram esetén	25%	25%	35%	35%	60%	30%
Bekapcsolási idő DIN EN 60974-1 alapján						
100% esetén (40°)	70 A	75 A	150 A	170 A	100 A	100 A
60% esetén (40°)	85 A	90 A	185 A	205 A	120 A	130 A
Maximális áram esetén (40°)	15%	15%	25%	25%	40%	20%
Készülék						
Hálózati feszültség	1-230 V/2-400 V	1-230 V/2-400 V	3-400 V	3-400 V	3-400 V	3-400 V
Hálózati biztosító	16 A	16 A	16 A	16 A	16 A	16 A
Méret (mm) (H×S×M)	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755	880 x 400 x 755
Tömeg	65 kg	69 kg	71 kg	80 kg	66 kg	68 kg
Vezérlés						
BasicPlus	●	●	●	●	●	--
ControlPro	--	●	●	●	●	●
Performance	--	--	●	●	--	●

*Performance vezérlés esetén **Az M-Pro 210 kevert gázra vagy kombináltan kevert gázra + CO₂-re is rendelhető

M-Pro sorozat mostantól külső huzalelőtolóval

Még nagyobb rugalmasság, még nagyobb hatótávolság. Tökéletes MIG/MAG megoldás.

Újdonság: Az M-Pro sorozat két legerősebb változata ControlPro vezérléssel mostantól **elfordítható, illetve levehető külső huzalelőtolóval**, és többféle hosszúságú összekötőkábelrel is kapható. Ez szabadabb körülményeket biztosít nagy munkadarabok és korlátozott munkafeltételek esetén. Ebben az összeállításban 4 görgős huzaltovábbító rendszer, feszültség-, és áramkijelzés, és természetesen a megszokott, robosztus ház szerepel. Rendelkezik továbbá 50l-es gázpalackok tárolására alkalmas duplalánccs hátsó stabil palacktartóval.



Külső huzalelőtolós M-Pro sorozat áttekintése

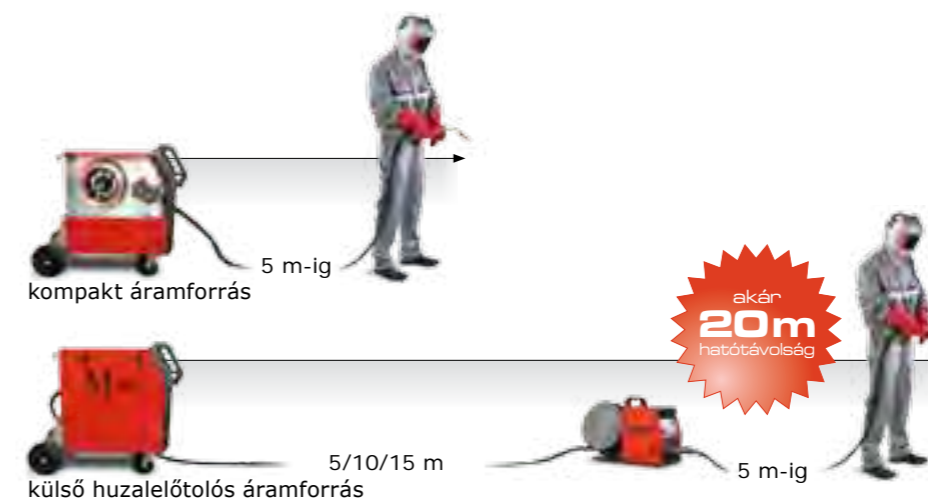
- ✓ a 250 és a 300 amperes gépeknél érhető el
- ✓ tökéletes eredmény acélnál, saválló acélnál és alumíniumnál
- ✓ 5, 10 és 15 méteres összekötőkábelrel
- ✓ akár 20 méteres hatótávolság (15 m összekötőkábel + 5 m pisztoly)
- ✓ elektromosan vezérelt funkciók: 2 taktusú, 4 taktusú, pont-, és intervallum-hegesztés
- ✓ ergonomikus tervezés, ferde előlap
- ✓ robosztus, terhelhető ház stabil, erős kerekekkel
- ✓ 3 lépésben történő egyszerű beállítás
- ✓ ControlPro vezérlés
- ✓ DIN EN 60974-1 által elkészített és tesztelt, CE és S jelöléssel, IP 23
- ✓ 4 görgős huzaltoló rendszer
- ✓ feszültségmentes huzalbevezetés a huzalelőtoló rekeszben lévő gombbal
- ✓ hátsó stabil tartó 50l-es gázpalack számára alkalmas tároló dupla rögzítőlánccal
- ✓ a stand-by hűtésnek és a modern elektronikának köszönhetően csökkentett fogyasztás és magasabb hatásfok

Egyszerű kezelés – levehető huzalelőtoló koffer.

Az áramforrásra szerelt huzalelőtoló egy mozdulattal leemelhető, és a fogantyújának köszönhetően kényelmesen szállítható. A huzalbefűzés feszültségmentesen, egy erre a célra a huzaladagoló rekeszbe épített gombbal oldható meg, ahol a négygörgős huzaltovábbító mechanizmus is megtalálható. Itt lehet a kívánt anyag/huzalátmérő/védőgáz kombinációt is beállítani. A huzalsebesség korrekció módosítása az ergonomikusan kialakított előlapról oldható meg.



A külső huzalelőtoló előnye – nagyobb hatótávolság.



A gép beállítása csupán három lépésben

1. jelleggörbe kiválasztása (szinergikus vezérlés)
2. feszültségfokozat beállítása
3. huzalelőtölés korrekciója

Variációk

Hegesztési tartomány	M-Pro 250 Control Pro külső huzalelőtolóval	M-Pro 300 Control Pro külső huzalelőtolóval
MIG/MAG	30 – 250 A	30 – 300 A
Feszültségfokozat	12	12
Védőgáz	kevertgáz + CO ₂	kevertgáz + CO ₂
Hegeszthető huzalátmérő		
Acél Ø (mm)	0,6 – 1,0	0,6 – 1,2
Alu Ø (mm)	1,0 – 1,2	1,0 – 1,2
Bekapcsolási idő DIN EN 60974-1 alapján		
100% esetén (40°)	150 A	170 A
60% esetén (40°)	185 A	205 A
Maximális áram esetén (40°)	25%	25%
Készülék		
Hálózati feszültség	3 – 400 V	3 – 400 V
Hálózati biztosító	16 A	16 A
Méret (mm) (H×SZ×M)	880 x 400 x 1200	880 x 420 x 1200
Tömeg	85 kg	94 kg